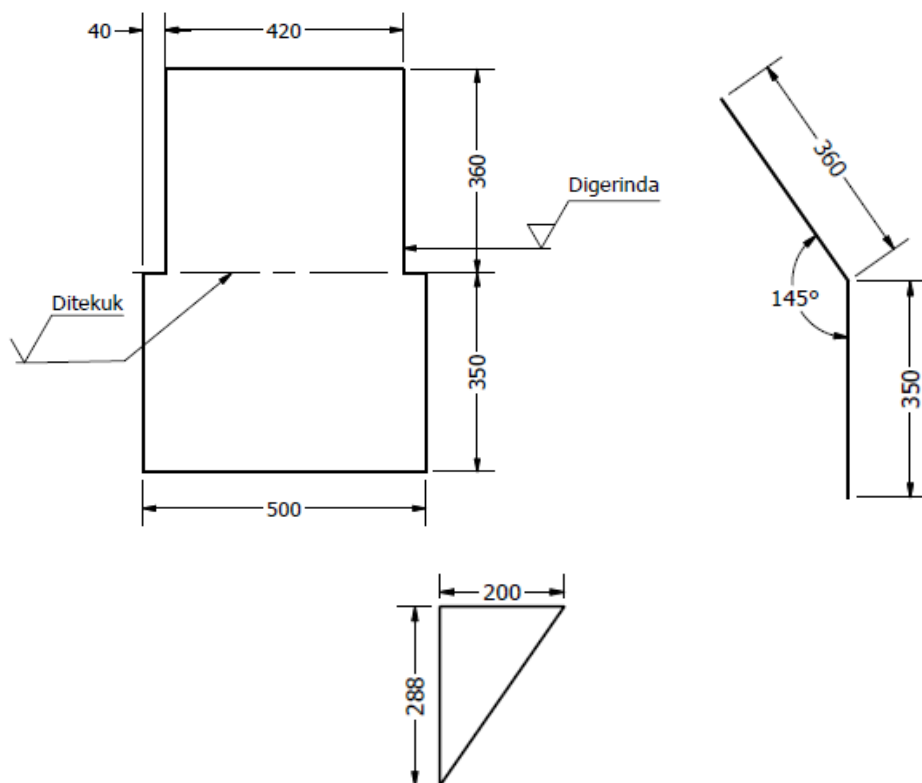


BAB II

PENDEKATAN PEMECAHAN MASALAH

A. Identifikasi Gambar Kerja

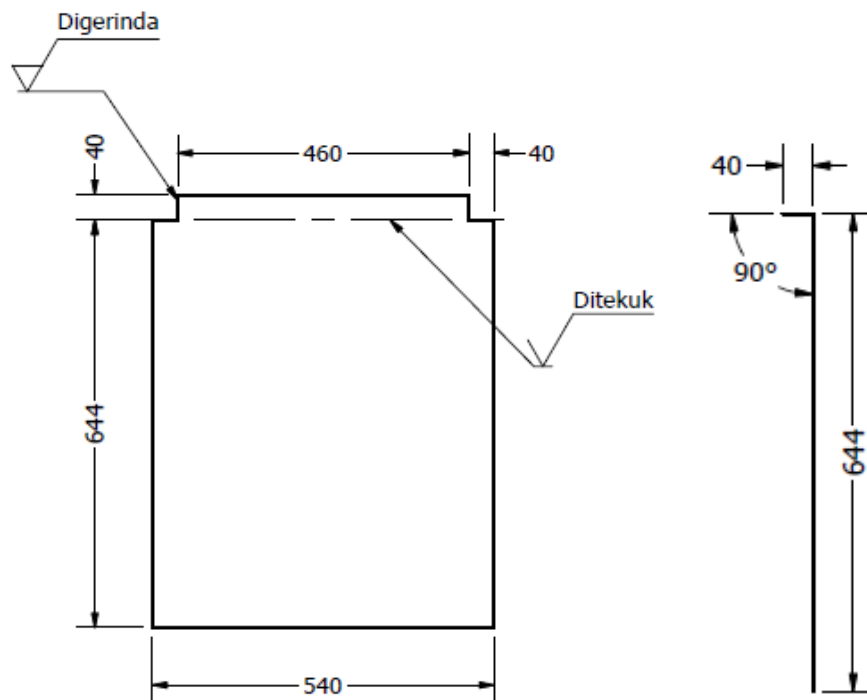
Identifikasi gambar kerja merupakan langkah untuk mengetahui gambar kerja sebagai acuan dari perancang yang ditujukan untuk membuat komponen-komponen berdasarkan gambar kerja. Hal ini dimaksudkan agar dalam pelaksanaan pekerjaan selanjutnya yaitu proses pembuatan atau pembentukan tidak terjadi kesalahan bentuk jumlah potongan serta ukuran yang ditentukan. Berikut ini adalah identifikasi gambar kerja dari komponen *casing* dan *cover* pada mesin pemipih dan pemotong adonan mie.



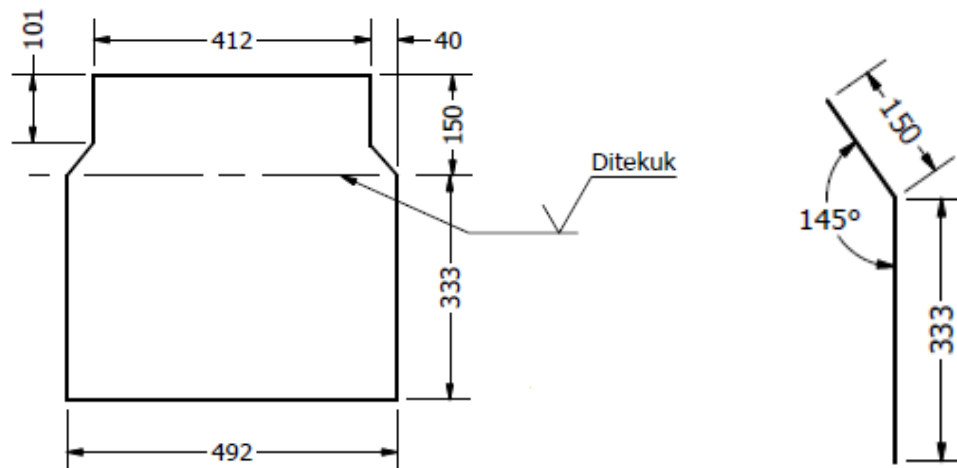
Gambar 1. Identifikasi Gambar Saluran Keluar Mesin Pemipih dan Pemotong Adonan Mie

Tabel 2. Bagian dan ukuran saluran keluar

No.	Nama Bagian	Jenis Bahan	Jumlah	Ukuran (mm)
1.	Saluran Keluar A	<i>Stainless</i>	1	500 x 350 x 0,8
2.	Saluran Keluar B	<i>Stainless</i>	1	420 x 360 x 0,8
3.	Tutup segitiga	<i>Stainless</i>	2	288 x 200 x 0,8

Gambar 2. Identifikasi Gambar *Cover* samping Mesin Pemipih dan Pemotong Adonan MieTabel 3. Bagian dan ukuran *cover* samping

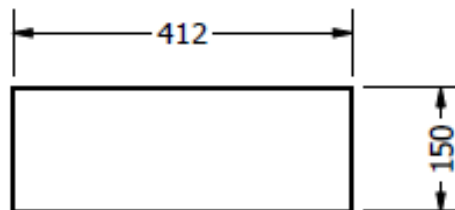
No.	Nama Bagian	Bahan	Jumlah	Ukuran (mm)
1.	Cover Bagian A	<i>Stainless</i>	2	540 x 644 x 0,8
2.	Cover Bagian B	<i>Stainless</i>	2	460 x 40 x 0,8



Gambar 3. Identifikasi Gambar Saluran Masuk Mesin Pemipih dan Pemotong Adonan Mie

Tabel 4. Bagian dan ukuran saluran masuk

No.	Nama Bagian	Bahan	Jumlah	Ukuran (mm)
1.	Saluran Masuk A	<i>Stainless</i>	1	492 x 333 x 0,8
2.	Saluran Masuk B	<i>Stainless</i>	1	412 x 150 x 0,8



Gambar 4. Identifikasi Gambar Saluran Tengah Mesin Pemipih dan Pemotong Adonan Mie

Tabel 5. Bagian dan ukuran saluran tengah

No.	Nama Bagian	Bahan	Jumlah	Ukuran (mm)
1.	Saluran Tengah	<i>Stainless</i>	1	412 x 150 x 0,8

Proses pemilihan dan identifikasi bahan dalam pembuatan suatu produk harus dilakukan dengan tepat dan teliti, agar bahan yang digunakan tidak salah. Selain itu hal tersebut nantinya akan menentukan jenis pengerjaan serta penggunaan alat dan mesin. Begitu juga dalam pembuatan *casing* dan *cover*, pemilihan dan identifikasi bahan harus dilakukan dengan tepat, agar produk yang dihasilkan bisa maksimal dan lebih ekonomis.

Berdasarkan pengamatan yang kami lakukan tentang kondisi mesin dan persyaratan bahan komponen yang digunakan, maka bahan yang sesuai dengan kebutuhan kami dalam pembuatan komponen-komponen tersebut adalah bahan plat, jenis plat yang digunakan adalah plat *stainless* dengan tebal 0.8 mm. Alasan dari pemilihan bahan tersebut berdasarkan hasil identifikasi adalah:

1. Bahan plat tersebut tidak terlalu keras, sehingga dapat dikerjakan dengan pengerjaan bor, *roll*, dan tekuk.
2. Plat yang digunakan memiliki ketebalan 0,8 mm, sehingga dapat dikerjakan dengan baut dan paku keling maupun dilas menggunakan elektroda *stainless*.
3. Bahan ini merupakan bahan yang tahan karat, sehingga bahan ini paling cocok digunakan untuk pembuatan komponen-komponen yang berkontak langsung dengan bahan makanan, termasuk untuk komponen *casing* dan *cover*.
4. Bahan tersebut paling banyak ditemukan dipasaran, sehingga mudah didapat.

B. Identifikasi Alat dan Mesin

Mesin dan alat perkakas merupakan salah satu bagian utama dalam proses pembuatan sebuah produk. Pemilihan mesin dan alat perkakas tangan yang tepat

sangat berpengaruh pada proses pembuatan suatu produk, lama pengerjaan, serta biaya yang dibutuhkan. Dalam proses pembuatan *casing* dan *cover*, jenis pengerjaan yang dilakukan antara lain adalah proses pengukuran bahan, proses pemotongan bahan, proses pembentukan bahan serta proses penyambungan.

1. Proses Pengukuran Bahan

Proses pengukuran bahan merupakan langkah awal dalam proses pembuatan suatu produk dengan tujuan untuk mendapatkan dimensi dari benda kerja yang sesuai dengan gambar kerja yang kita inginkan. Proses pengukuran meliputi pengukuran panjang, lebar, maupun bentuk benda kerja. Selain itu proses memberi ukuran-ukuran benda kerja pada plat atau disebut juga *cutting plan* ini termasuk dalam proses pengukuran. Dalam proses pengukuran ini alat ukur yang digunakan antara lain sebagai berikut:

a. Mistar Baja

Mistar baja adalah alat ukur yang terbuat dari baja tahan karat. Permukaan dan bagian sisinya rata dan halus, di atasnya terdapat guratan-guratan ukuran, ada yang dalam satuan inchi, sentimeter dan ada pula yang gabungan inchi dan sentimeter/milimeter. Fungsi lain dari penggunaan mistar baja antara lain: - mengukur lebar - mengukur tebal serta, - memeriksa kerataan suatu permukaan benda kerja. Di samping itu mistar baja (*steelrule*) dapat dipergunakan untuk mengukur dan menentukan batas-batas ukuran juga biasa dipergunakan sebagai pertolongan menarik garis pada waktu menggambar pada permukaan benda pekerjaan.

Mistar baja juga dapat digunakan untuk mengukur diameter luar secara kasar. Dalam pelaksanaannya harus dibantu dengan menggunakan alat ukur lain seperti jangka bengkok dan bagian diameter dalam diperlukan bantuan jangka kaki. Lihat gambar 5.



Gambar 5. Mistar Baja

Pada proses pengerjaan ini, mistar baja digunakan untuk kegiatan penandaan (pemberian tanda ukuran) pada bahan atau benda kerja serta proses pengukuran.

b. Mistar Gulung (Meteran)

Mal ukur ini dibuat dari pelat baja yang lebih tipis dari mistar baja. Sifatnya lemas/lentur sehingga dapat digunakan untuk mengukur bagian-bagian yang cembung dan menyudut seperti: mengukur panjang, keliling bidang lengkung (bundar). Sepanjang mistar ini terdapat ukuran-ukuran satuan inchi dan metrik. Meteran gulung dapat digunakan dari 1 meter sampai 30 meter. Pada ujungnya terdapat kait yang gunanya untuk mengait ujung benda kerja sehingga mendapat ukuran yang tepat. Penggunaan alat ukur ini tidak untuk pengukuran yang tepat sekali (presisi).



Gambar 6. Mistar Gulung

Pada proses ini, mistar gulung digunakan untuk mengukur dimensi benda kerja dan mengecek ukuran.

c. Mistar Siku (Penyiku)

Mistar siku atau penyiku merupakan sebuah mistar yang berbentuk siku atau membentuk sudut 90° , dan digunakan untuk mengukur kelurusan, kesejajaran dan kesikuan pada benda kerja. Selain itu mistar siku juga bisa digunakan sebagai alat pengukur dimensi benda kerja.



Gambar 7. Mistar Siku

d. Penggores

Penggores merupakan alat terbuat dari baja dan berbentuk bulat panjang yang kedua ujungnya dibuat runcing dan tajam. Alat ini digunakan untuk memberi tanda berupa goresan/garis pada benda kerja. Selain itu penggores dapat

digunakan untuk menggambar pada benda kerja sesuai dengan dimensi yang telah ditentukan dalam gambar kerja.



Gambar 8. Penggores

2. Proses Pemotongan Bahan

Proses selanjutnya setelah proses pengukuran bahan adalah proses pemotongan bahan. Proses pemotongan bahan merupakan proses yang dilakukan untuk mendapatkan ukuran dan bentuk benda kerja yang sesuai dengan dimensi gambar kerja yang ditentukan guna dilakukan proses pengerjaan selanjutnya seperti proses penekukan. Dalam proses pemotongan bahan ini harus memperhatikan tentang *cutting plan*. *Cutting plan* merupakan suatu proses perencanaan pemotongan, dengan tujuan supaya tidak terjadi kesalahan dalam proses pemotongan dan juga dapat lebih efisien dari sisi penggunaan bahan.

Adapun peralatan-peralatan dan mesin yang digunakan dalam proses pemotongan bahan ini antara lain sebagai berikut:

a. Mesin Potong Hidrolik

Mesin *gullotine* hidrolik proses pemotongannya digerakkan dengan sistem hidrolik, sehingga kemampuan potong mesin *gullotine* hidrolik ini lebih besar dari mesin *gullotine* manual. Mesin *gullotine* ini hanya mampu untuk pemotongan pelat-pelat lurus. Mesin *gullotine* hidrolik mampu memotong pelat hingga ketebalan pelat 10 mm. Prinsip kerja mesin *gullotine* ini menggunakan gaya geser

untuk proses pemotongan. Pelat yang dipotong diletakkan pada landasan pisau tetap dan pisau atas ditekan sampai memotong plat.

Berikut adalah gambar mesin potong hidrolik yang digunakan dalam pengerjaan pemotongan plat. Lihat gambar 9.



Gambar 9. Mesin Potong Hidrolik

Mesin ini dipilih karena plat yang akan dipotong cukup tebal, jika menggunakan gunting plat manual akan kesulitan, sehingga mesin ini paling cocok dalam pengerjaan tersebut. Kelebihan menggunakan mesin potong ini adalah akan didapatkan hasil potongan yang presisi sesuai dengan dimensi ukuran pada gambar kerja.

b. Gerinda Tangan Potong

Mesin ini merupakan mesin gerinda tangan yang menggunakan mata gerinda khusus yang digunakan untuk memotong. Mesin ini digunakan untuk memotong komponen *casing* dan *cover* yang bagiannya tidak terjangkau oleh mesin potong hidrolik, dengan alat ini akan lebih mudah dan efisien dalam proses pemotongan.



Gambar 10. Mesin Gerinda Tangan

c. Palu Lunak

Palu lunak merupakan alat bantu dalam proses pembentukan bahan (penekukkan dan pengerollan), penitikan sebelum proses pengeboran, serta dalam proses pengelasan. Palu lunak ini dipilih karena bahan yang digunakan adalah plat *stainless* yang mempunyai tebal 0.8 mm.



Gambar 11. Palu Lunak

d. Penitik

Penitik digunakan untuk memberi tanda pada benda kerja. Penitik pusat ini digunakan untuk memberi tanda berupa titik pusat, biasa digunakan sebelum dilakukan proses pengeboran. Penitik pusat mempunyai sudut mata sebesar 90° . Berikut adalah gambar penitik, lihat gambar 12.



Gambar 12. Penitik

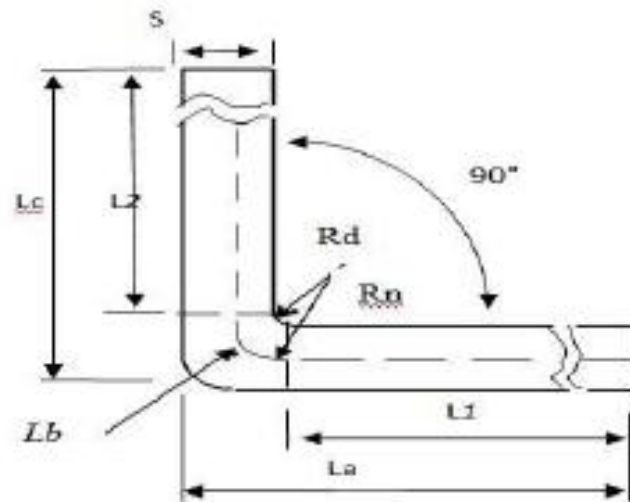
3. Proses Pembentukan Bahan

Proses pembentukan bahan merupakan proses yang dilakukan guna mendapatkan bentuk yang sesuai dengan dimensi mesin yang akan dibuat. Dalam proses pembentukan bahan ini jenis pengerjaan yang dilakukan antara lain adalah penekukan.

Proses penekukkan adalah suatu proses dimana benda kerja dikenai beban/tekanan secara permanen sehingga terjadi distorsi sesuai bentuk yang diinginkan lain. Dalam penekukkan plat akan terjadi peregangan, netral, dan pengerutan. Daerah peregangan terlihat pada sisi luar pembengkokan, di mana daerah ini terjadi deformasi plastis atau perubahan bentuk.

Peregangan ini menyebabkan plat mengalami penambahan panjang. Daerah netral merupakan daerah yang tidak mengalami perubahan. Artinya pada daerah ini plat tidak mengalami penambahan panjang atau pengurangan. Daerah sisi bagian dalam pembengkokan merupakan daerah yang mengalami penekanan, di mana daerah ini mengalami pengerutan dan penambahan ketebalan, hal ini disebabkan karena daerah ini mengalami perubahan panjang yakni diperpendek atau menjadi pendek akibat gaya tekan yang dialami oleh plat.

Persamaan – persamaan untuk menghitung panjang bahan sebelum ditekuk adalah sebagai berikut (Pardjono & Hantoro, 1991 : 106 - 110)



Gambar 13. Penekukan pelat

$$L = L_a + L_b + L_p$$

$$L_p = \frac{R_n \cdot \pi \cdot \alpha^\circ}{180^\circ}$$

$$R_n = R_d + X$$

$$R_d = 0,5 S$$

$$\alpha = 90^\circ \text{ maka } X = \frac{S}{3}$$

$$\alpha = 120^\circ - 180^\circ \text{ maka } X = \frac{S}{4}$$

$$L_a = L_1 - (R_d + S)$$

$$L_b = L_2 - (R_d + S)$$

Keterangan :

L = Panjang bahan sebelum penekukan

L_p = Panjang penekukan

S = Tebal bahan

R_n = Jari-jari dari titik pusat ke sumbu radius

R_d = Jari-jari dari busur dalam

Jika jari-jari belum diketahui, maka $R_d = 0,5 S$ (tabel)

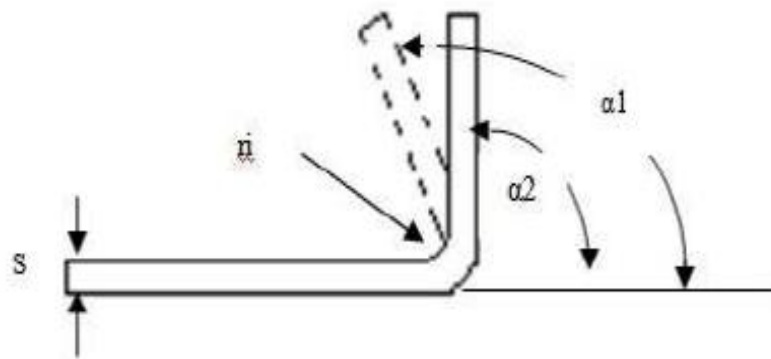
X = Jarak antara jari-jari dalam R_d dan sumbu netral x

α = Sudut tekukan

Tabel 6. Radius minimum pada suhu kamar

Bahan	Kondisi	
	Lunak	Keras
Aluminum alloys	0	6S
Beryllium copper	0	4S
Brass, low – leaded	0	2S
Magnesium	5S	13S
Steels		
Austenitic stainless	0,5S	6S
Low carbon, low alloy and	0,5S	4S
HSLA	0,7S	3S
Titanium	2,6S	4S
Titanium alloys		

Pada proses awal penekukan, posisi tuas penekuk diangkat ke atas sampai membentuk sudut melebihi sudut pembentukan yang diinginkan. Hal ini dikarenakan jika sebuah pelat yang dibengkokkan maka pelat akan cenderung kembali ke keadaan yang semula sebelum dibengkokkan, hal ini disebut dengan *spring back*. Pengaruh ini disebabkan adanya sifat elastik. Faktor pemantulan kembali dinotasikan dengan huruf K. (Pardjono & Hantoro 1991 : 112)

Gambar 14. *Spring back*

$$K = \frac{\alpha_2}{\alpha_1}$$

Keterangan :

K = Faktor pemantulan kembali (tabel 7)

α_1 = Sudut pembengkokan

α_2 = Sudut efektif

Tabel 7. Harga faktor pemantulan (K) dari beberapa macam bahan

Bahan	R/S	K
St. 37	1	0,99
	10	0,97
Stainless steel	1	0,96
	10	0,92
Alumunium 99%	1	0,99
	10	0,98
Kuningan	1	0,91
	10	0,93

(Pardjono & Hantoro 1991: 112)

Proses penekukan ini dilakukan pada pengerjaan komponen *casing* dan *cover*. Pada pembuatan *casing* dan *cover* mesin pemipih dan pemotong adonan mie ini menggunakan mesin penekuk plat manual, lihat gambar 15.



Gambar 15. Mesin Penekuk Plat Manual

4. Proses Perakitan

Proses penyambungan merupakan suatu proses penggabungan dua buah benda atau lebih menjadi satu kesatuan. Dalam penyambungan terdapat beberapa cara, yaitu penyambungan dengan di las (SMAW dan OAW), paku keling, dan baut. Dalam proses pengerjaan *casing* dan *cover* mesin pemipih dan pemotong adonan mie ini metode yang dipilih adalah las SMAW menggunakan elektroda *stainless*.

Pengelasan adalah proses penyambungan dua buah logam atau lebih. Dalam pengelasan terdapat beberapa jenis las, yaitu las SMAW, OAW, las titik, dan MIG/TIG. Pada proses pengerjaan komponen ini mesin las yang digunakan adalah mesin las SMAW menggunakan elektroda *stainless*.

Menurut arus yang dihasilkan oleh mesin busur las, tipe mesin busur las yang sangat populer adalah arus searah (DC) dan arus bolak-balik (AC).

a. Arus searah (DC)

Arus searah (DC) adalah arus yang dihasilkan oleh motor generator, alat penyearah arus (Rectifier set), atau mesin yang menggerakkan generator. Mesin las dapat dibuat mesin-mesin las dengan arus AC atau DC. Mesin gabungan penghasil AC / DC terdiri dari unit transformator penyearah (transformator rectifier sets).

Arus searah mengalir dari mesin las ke tang las dan terus ke benda kerja. Arus yang tidak merata tersebut tidak begitu mengganggu jalannya pengelasan, sebab arus las mengalir terus menerus, sehingga pengelasan dapat berjalan lancar dan baik. Untuk arus muatan kutub langsung kawat lasnya negatif, dan untuk muatan kutub terbalik kawat lasnya positif. Hal-hal seperti ini terkadang sangat diperlukan untuk mengubah arah arus yang mengalir pada jaringan las. Ketika muatan listrik mengalir dari kutub negatif (katoda) ke busur ke benda kerja, sistem ini adalah arus searah (DC) dengan sistem kutub terbalik direct current reserve polarity (DCRP).

Dalam hal ini arus listrik kembali ke kutub positif (anoda) mesin las dan sisi busur kawat lasnya. Ketika kita memakai DCRP, 1/3 panas yang dibangkitkan ada pada benda kerjanya dan 2/3 panasnya dilepas kawat las itu sendiri, sehingga kawat las menjadi panas sekali, dan akibatnya logam kawat las mencair dengan cepat.

Mesin las dengan Arus searah memiliki kekritisian lebih besar terhadap kabel las yang panjang. Untuk mendapatkan kembali tegangan yg hilang pada kabel tersebut, dan mendapatkan busur las yang sesuai dan baik untuk pengelasan,

terpaksa tegangan pada mesin las dinaikkan, sehingga mesin las mendapatkan beban lebih yang membuat mesin menjadi panas. Kawat las yg cocok adalah kawat las bergaris tengah kecil sehingga dapat memakai ampere yang rendah. Sistem ini dapat dipakai pada arus busur las terlindung (SMAW = Shield Metal Arc Welding) untuk semua jenis baja, namun tidak dapat dipakai untuk hampir semua jenis bukan logam.

b. Arus Bolak-balik (AC)

Untuk keperluan arus jenis ini, dibuat mesin las dengan konstruksi transformator yang khusus. Mesin ini disebut mesin transformator las. Dengan mesin ini kita dapat memakai semua jenis kawat las.

Arus bolak balik lebih baik dibandingkan arus searah (DC) pada pemakaian dengan ampere rendah dan dengan diameter kawat las yang kecil. Hanya saja permulaan nyala busur dengan diameter kawat las yang kecil untuk arus bolak-balik lebih sukar dibandingkan dengan arus searah (DC).

Las listrik berfungsi untuk menyambungkan dua buah benda logam atau lebih dengan cara mencairkan kedua benda tersebut. Untuk penyambungan antar komponen jenis mesin yang digunakan adalah mempunyai kapasitas 200 sampai 500 ampere. Mesin las ini sangat banyak di pakai karena biaya operasinya yang rendah dan harganya yang relatif murah.



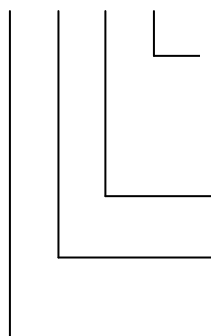
Gambar 16. Mesin las SMAW

Dalam pengelasan menggunakan las listrik kita juga menggunakan elektroda. Pengertian elektroda dalam las listrik adalah pembangkit busur api, yang sekaligus merupakan bahan tambah/bahan pengisi. Ada beberapa parameter yang perlu dicermati dalam pemilihan elektroda yaitu :

- Material yang akan di las (hal yang paling pokok).
- Proses Pengelasan yang digunakan.
- Posisi Pengelasan.

Elektroda yang digunakan dalam proses pembuatan *casing* dan *cover* mesin pemipih dan pemotong adonan mie adalah elektroda *stainless* AWS E 308-16 yang berdiameter 2 mm dengan arus 20-35 *Ampere*.

AWS E 308 - 16



lapisannya mengandung TiO & K₂O

& arusnya DCRP atau AC

Nomor tipe *AISI stainless steel*

Menunjukkan elektroda las

American welding

Selain kode elektroda, diameter elektroda sangat erat kaitannya dengan tebal bahan dan pemakaian arus.

Tabel 8. Nilai Pedoman Diameter Elektroda dan Kekuatan Arus.

Tebal bahan dalam (mm)	Diameter elektroda (mm)	Arus Las yang dapat digunakan (Ampere)
Sampai 1	1,5	20 -35
1-1,5	2	35-60
1,5-2,5	2,6	60-100
2,5- 4	3,25	90-150
4-6	4	120-180
6-10	5	150-220
10-16	6	200-300
Diatas 16	8	280-400

5. Peralatan Pendukung

Dalam melakukan proses penyambungan atau perakitan dengan menggunakan metode pengelasan tentu saja membutuhkan beberapa alat bantu untuk mendukung kelancaran proses penyambunga tersebut. Berikut ini adalah beberapa alat bantu yang mendukung proses pengelasan:

a. Palu Terak

Palu terak berfungsi untuk membuang atau melepaskan sisa terak dari pengelasan, waktu melepaskan terak tersebut harus dalam keadaan dingin karena dapat mengenai mata ataupun kulit jika dalam keadaan panas.



Gambar 17. Palu terak

b. Sikat Kawat

Sikat kawat digunakan untuk membersihkan benda kerja yang akan di las dan membersihkan terak las yang sudah lepas dari jalur las oleh pemukulan palu las, hal ini juga dilakukan dalam kondisi benda yang telah dilas dalam keadaan dingin.



Gambar 18. Sikat kawat

c. Tang Penjepit

Tang penjepit digunakan untuk memegang atau memindahkan benda kerja yang masih panas, tang penjepit ini sangat membantu pada saat sesudah melakukan pengelasan.



Gambar 19. Tang Penjepit

d. Topeng las

Topeng las merupakan alat keselamatan kerja yang wajib digunakan saat akan melakukan proses pengelasan yang berfungsi untuk melindungi mata dari sinar las dan muka dari percikan bunga api, serta dapat membantu untuk melihat jalur las dari benda kerja yang akan dilas dengan mengurangi intensitas cahaya yang masuk ke mata.



Gambar 20. Topeng las

Dalam melakukan proses pengelasan ini, terdapat beberapa hal yang harus diperhatikan dalam melaksanakan pengelasan agar hasil pengelasannya baik dan kuat diantaranya :

- 1) Plat (benda kerja) yang akan dilas harus bersih dari oli, karat, cat dan sebagainya.
- 2) Pada daerah plat yang akan disambung sebaiknya diberi tanda titik atau garis.

3) Sesuaikanlah arus pengelasan dengan ketebalan pelat yang akan disambung.

6. Keselamatan Kerja

Keselamatan kerja tidak hanya untuk dipelajari, tetapi harus dihayati dan dilaksanakan, karena keselamatan kerja adalah merupakan bagian yang sangat penting dalam bekerja di bengkel (*workshop*). Keselamatan kerja juga bukan hanya diperuntukkan bagi orang yang bekerja saja, tetapi juga diperuntukkan bagi peralatan atau mesin yang digunakan untuk bekerja, benda kerja dan lingkungan tempat bekerja.

Berikut merupakan alat-alat atau perlengkapan keselamatan dalam bekerja:

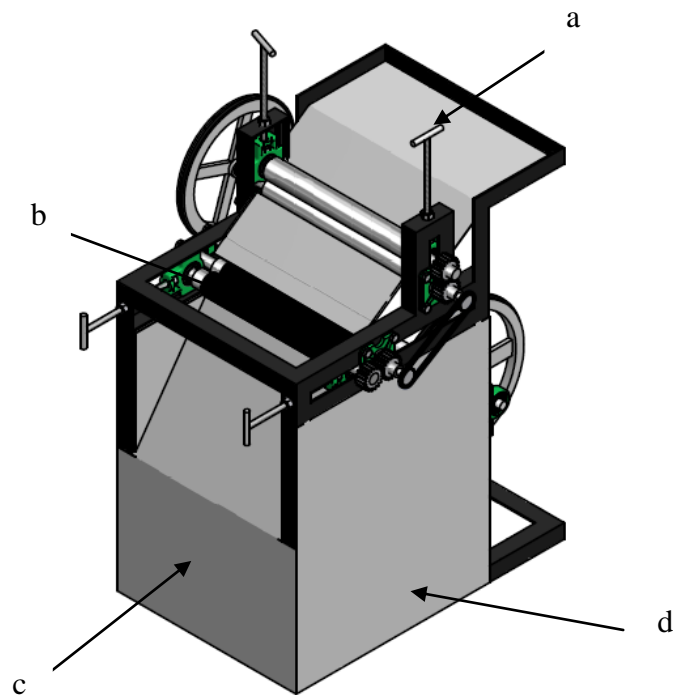
- a. Pakaian kerja
- b. Sepatu kerja
- c. *Apron* kulit/Jaket las
- d. Sarung tangan kulit
- e. Topeng las
- f. Masker las



Gambar. 21. Macam–macam alat pelindung diri

C. Gambaran Produk

Gambaran produk merupakan gambar tentang produk yang telah dibuat yaitu berupa *casing* dan *cover* mesin pemipih dan pemotong adonan mie. Dibawah ini merupakan gambaran produk dari mesin pemipih dan pemotong adonan mie. Berikut adalah detail *casing* dan *cover* yang didesain untuk menopang kinerja dari mesin pemipih dan pemotong adonan mie.



Gambar 22. Gambar Mesin Pemipih dan Pemotong Adonan Mie

Keterangan :

a : Saluran Masuk

c : Saluran Keluar dan *Cover* Depan

b : Saluran Tengah

d : *Cover* Samping

Prinsip kerja mesin

Prinsip kerja dari mesin pemipih dan pemotong adonan mie ini adalah ketika saklar digeser ke posisi *ON*, motor listrik akan menggerakkan poros

penghubung melalui *pulley* dan *belt*. Poros tersebut menghubungkan antara motor listrik dengan poros pemipih dan poros pemotong adonan. Adonan yang dimasukkan melalui saluran masuk akan dipipihkan oleh poros pemipih yang dilakukan secara berulang-ulang oleh operator sesuai dengan tingkat kekenyalan adonan yang diinginkan, kemudian dilanjutkan pada poros pemotong yang akan membentuk profil mie. Hasil potongan adonan yang berwujud mie akan jatuh pada saluran keluar dan mie siap dikemas maupun diolah untuk konsumsi.

Cara pengoperasian mesin

Cara pengoperasian mesin pemipih dan pemotong adonan mie didesain dengan cara yang sangat mudah sehingga operator dapat membuat mie dengan hasil yang maksimal. Langkah-langkah untuk mengoperasikan mesin pemipih dan pemotong adonan mie adalah sebagai berikut :

- a. Siapkan adonan mie yang akan diproses.
- b. Taruh adonan pada saluran masuk pada mesin.
- c. Hidupkan mesin pemipih dan pemotong adonan mie dengan menggeser saklar yang ada di belakang mesin.
- d. Masukkan adonan melalui saluran masuk secara perlahan dan berulang-ulang sesuai kekenyalan adonan yang diinginkan.
- e. Apabila dirasa sudah cukup kenyal, kemudian biarkan adonan masuk secara otomatis pada poros pemotong adonan mie.
- f. Hasil akan keluar pada saluran keluar, bila sudah selesai kemudian matikan mesin dengan menggeser saklar yang ada di belakang mesin.